



Funkenerosion

APos 800 CNC

Hochgeschwindigkeits-Erodierbohrmaschine Typ 800 CNC mit PC-Steuerung



Vorteile:

- + bessere thermische Stabilität
 - + höhere mechanische Steifigkeit
 - + Integration von einem Tank- und Filteraggregat (600 Liter Gehäuse)
 - + voll gekapselter Arbeitsbereich
 - + adaptives Messtastsystem
 - + Erodierfräsen möglich
 - + gebrauchte Elektroden werden vermessen & sind wieder einsetzbar
- Abtragsrate bis zu 200 mm/min
- + min. Abtragsrate einstellbar
 - + Roboteranbindung möglich
 - + inklusive Kamera-System
 - + zeitgleiches Fahren zu den jeweiligen Bohrpositionen für bis zu 5-Achsen

Heun Funkenerosion GmbH * Lange Hecke 4 * 63796 Kahl am Main * Germany
Tel.: +49-6188-910-510 * Fax: +49-6188-910-540 * www.heun-gmbh.de * info@heun-gmbh.de

APos 800 CNC - Hochgeschwindigkeits - Erodierbohrmaschine

Technische Daten:

Maschinenkörper:

Aufspannfläche:	mm	800x600
Verfahrenwege X Y motorisch:	mm	800x600
max. Werkstückgewicht:	kg	3000
Maschinenabmessungen:	mm	1660 x 2460
Maschinenhöhe:	mm	2400 - 3000
Maschinengewicht:	kg	3000
motorisch verstellbare und programmierbare Grobverstellung Z-Achse:	mm	20 - 600
gesteuerte W-Achse = Erodierachse Bohrhub:	mm	700
Hochdruck-Keramik Kolbenpumpe		

Modularer Hochfrequenz-Generator:

Abtragsleistung Edelstahl:	ca. 65 mm/min.
Abtragsleistung Aluminium:	ca. 200 mm/min.
Hohe Abtragsleistungen bei reduziertem Elektrodenverschleiß	
Mikroprozessorgesteuerte Leistungsentfaltung am Bohrungseintritt	
Für Elektrodendurchmesser:	mm 0,1 bis 6,0
einsetzbare Elektrodenlänge:	mm bis 800

Optionen:

70fach Elektrodenwechsler
versch. Rundteiltische
800er Elektrodenlänge
12fach Führungswechsler

Technische Besonderheiten PC-Steuerung:

Bahn-Steuerung mit 200 Sätzen/sec Verarbeitungsgeschwindigkeit
Speicherung von 10 getrennten Nullpunkten
Automatische Antastzyklen (Kante, Ecke, Bohrung usw.)
Koordinatendrehung (Koordinatensystem passt sich der Schräglage des Werkstückes an)
aktive Programmierhilfe durch Zielvorgabesysteme
programmierbare Tiefen- und Rückzugposition
definierte Sacklochbohrungen durch Meßzyklen im Programmablauf
CNC-Trockenablauf (Dry-Run)
Maßkompensation in der X- und Z-Achse bei Einsatz einer 4. und 5. Achse
Funktionserweiterung - Software Updates durch Chiptausch
Software-Optionen auf Kundenwunsch möglich
4. und 5. Achse optional möglich
Steuerungsdiagnose mit telefonischem first level Support
Hilfefunktionen